

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①1 N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 599 265

②1 N° d'enregistrement national :

87 07122

⑤1 Int Cl^a : A 63 C 5/12.

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 21 mai 1987.

③0 Priorité : AT, 27 mai 1986, n° A 1410/86.

④3 Date de la mise à disposition du public de la
demande : BOPI « Brevets » n° 49 du 4 décembre 1987.

⑥0 Références à d'autres documents nationaux appa-
rentés :

⑦1 Demandeur(s) : *ATOMIC SKIFABRIK ALOIS ROHRMO-
SER.* — AT.

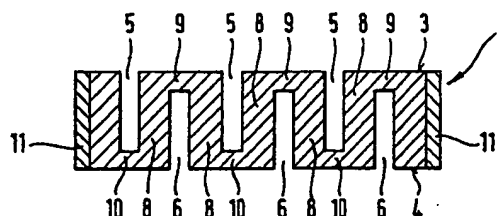
⑦2 Inventeur(s) : Franz Scherübl.

⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire(s) : Robert Hud, Cabinet Collignon.

⑤4 Elément de construction pour la fabrication d'un ski.

⑤7 Elément de construction pour la fabrication d'un ski com-
portant une latte 1 présentant en alternance des rainures 5
partant des faces principales 3,4 et s'étendant sur toute la
longueur de la latte.



FR 2 599 265 - A1

L'invention a pour objet un élément de construction destiné à la fabrication d'un ski comportant une âme.

5 On sait réaliser des âmes pour la fabrication de skis à partir de structures en alvéoles, les parois de ces structures s'étendant de la face supérieure du ski à sa face inférieure. On obtient ainsi la résistance à la compression de l'âme, nécessaire dans
10 cette direction. Ces âmes connues ont toutefois cet inconvénient qu'elles présentent dans leur direction transversale, une résistance à la compression qui est nettement supérieure à ce qui est nécessaire, ou qui n'est pas utile en ce sens que les âmes ne sont pas déformables en direction transversale, ce qui rend le
15 façonnage du ski plus difficile.

L'invention se propose donc de réaliser un élément de construction pouvant être utilisé comme âme dans un ski et remédiant aux inconvénients des éléments de construction connus utilisés à cet effet.
20 Ce but est atteint suivant l'invention avec une latte qui présente en alternance des rainures partant des faces principales et s'étendant sur toute sa longueur. Une latte de ce type étant facilement déformable perpendiculairement à sa longueur -
25 puisqu'il est possible de modifier la position des nervures situées entre les faces principales, par rapport à celle des nervures appliquées contre les faces principales - on peut façonner ou tailler de manière simple l'élément de construction sur toute sa
30 longueur en appliquant une pression agissant latéralement, ce qui fait que cet élément de construction présente une largeur variable sur son extension longitudinale. Il devient ainsi directement utilisable comme âme pour la fabrication d'un ski.

La largeur des nervures restantes entre les rainures est égale de préférence à un tiers de la largeur des rainures. La largeur des nervures se trouvant entre le fond des rainures et la face principale adjacente peut être approximativement égale à la largeur des rainures. Les rainures peuvent avoir une section transversale rectangulaire ou triangulaire, ou être limitées par une surface courbe.

Selon un mode de réalisation préféré, des baguettes latérales supplémentaires peuvent être appliquées contre les faces extérieures latérales des lattes, ce qui fait qu'il est superflu de prévoir les carres nécessaires à la fabrication d'un ski. Selon des modes de réalisation préférés, la latte est en bois et les rainures sont alors fraisées, ou la latte est en aluminium ou en matière plastique renforcée aux fibres de verre.

Selon un procédé suivant l'invention de réalisation d'une âme pour la fabrication d'un ski, on déforme par pression latérale une latte présentant en alternance des rainures partant des faces principales et s'étendant sur toute la longueur de la latte, ce qui fait qu'elle présente sur toute sa longueur une ligne telle qu'elle peut être utilisée comme âme d'un ski.

Un mode de réalisation de l'invention est décrit ci-après plus en détail en référence au dessin annexé où:

La figure 1 est une vue de dessus d'une latte suivant l'invention,

La figure 2 est une coupe transversale selon la ligne A-A de la figure 1, mais à plus grande échelle,

La figure 3 est une vue de dessus d'un ski,

La figure 4 est une vue de dessus d'une âme pouvant être utilisée pour la fabrication du ski suivant la figure 3 et

5 La figure 5 est une coupe suivant la ligne B-B de la figure 4, mais à plus grande échelle.

Les figures 1 et 2 représentent un élément de construction 1 pouvant être utilisé comme âme dans la fabrication d'un ski. Cette latte présente des rainures 5 partant de sa face supérieure 3 et des rainures 6 partant de sa face inférieure 4. Elle présente ainsi des nervures 8 verticales, s'étendant entre la face supérieure 3 et la face inférieure 4, ainsi que des nervures 9 parallèles à la face supérieure 3 et enfin des nervures 10 parallèles à la face inférieure 4. Sur ces faces latérales sont appliquées des baguettes 11 qui servent de carre au ski fini.

Comme le montre la figure 3, un ski 20 usuel présente une largeur variable sur sa longueur puisqu'à partir du milieu, elle s'élargit vers la pointe du ski 22 et vers l'arrière du ski 23.

Etant donné qu'une âme utilisée pour la fabrication d'un ski de ce type doit aussi présenter une largeur variable sur sa longueur, il est nécessaire de le façonner de la même manière. Comme le montre le dessin de la figure 5, ceci est facile à réaliser avec une latte 1 suivant l'invention, puisqu'en appliquant une pression en direction latérale, les nervures 8 verticales peuvent changer de position par rapport aux nervures 9 et 10 horizontales et former ainsi un angle aigu avec le plan normal des nervures horizontales 9 et 10 respectivement supérieures et inférieures, ce qui permet de modifier facilement la largeur de la latte 1, ou de donner à cette latte une largeur différente

sur sa longueur. On peut ainsi choisir la variation de la largeur en fonction de celle du ski qui sera réalisée avec cette âme. Une âme de ce type est fabriquée notamment en bois et les rainures sont alors fraisées. La largeur des rainures peut varier en particulier entre 1 et 3 mm.

10

15

20

25

30

35

(1) est réalisée en aluminium ou en matière plastique renforcé aux fibres de verre.

8. Procédé de fabrication d'une âme pour la réalisation d'un ski, caractérisé en ce qu'une latte
5 (1) qui présente en alternance des rainures (5) partant des faces principales (3, 4) et s'étendant sur toute la longueur de la latte (1), est formée par pression latérale, ce qui lui confère ainsi une
10 ligne .. sur toute sa longueur qui la rend propre à être utilisée comme âme pour un ski.

15

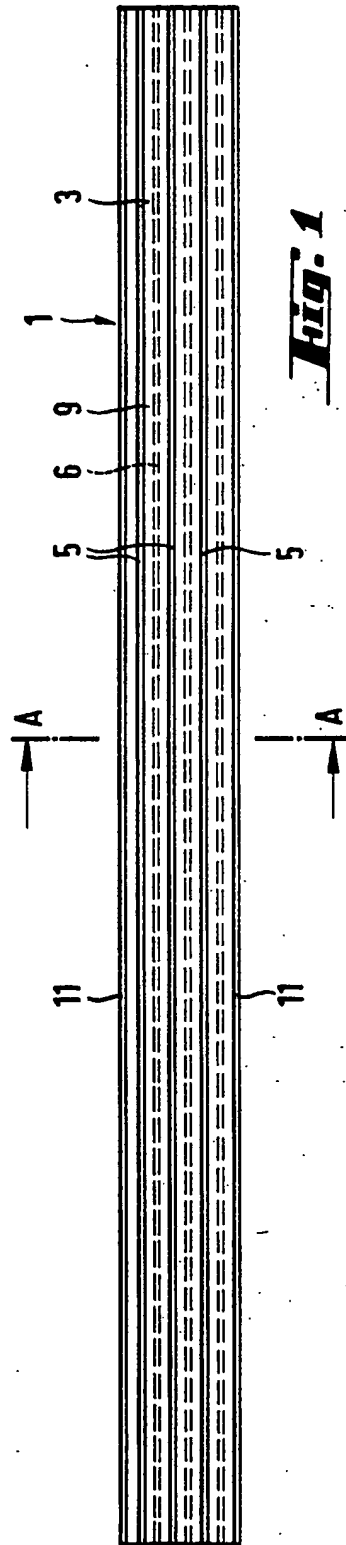
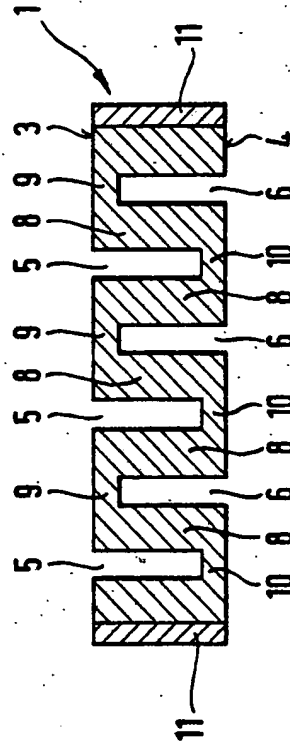
20

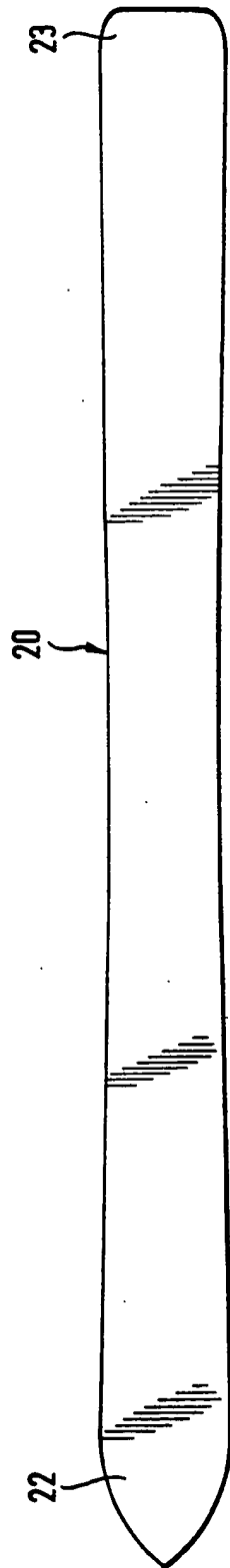
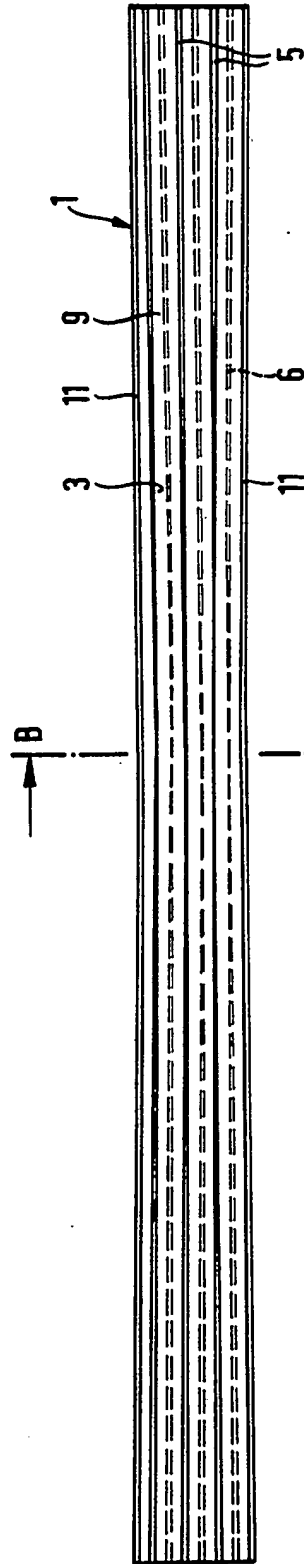
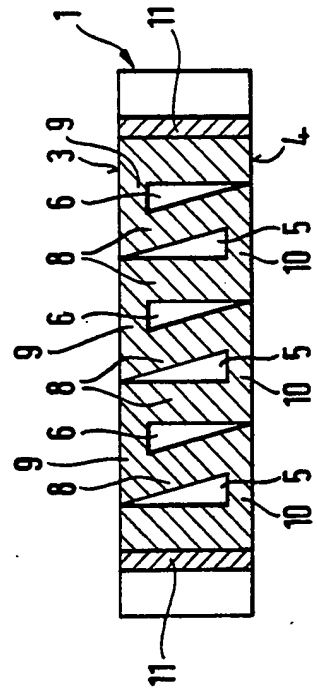
25

30

35

1/2

**Fig. 1****Fig. 2**

**Fig. 3****Fig. 4****Fig. 5**